

CF017856

US/sei

日本国特許庁

JAPAN PATENT OFFICE

Ken NAKAGAWA  
Appl. No. 10/765,855  
Filed 1/29/04  
CAU 2852

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて  
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed  
with this Office.

出願年月日 2003年12月 3日  
Date of Application:

出願番号 特願2003-404934  
Application Number:

(ST. 10/C): [JP 2003-404934]

願人 キヤノン株式会社  
Applicant(s):

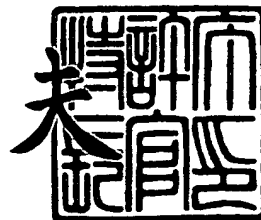
CERTIFIED COPY OF  
PRIORITY DOCUMENT

BEST AVAILABLE COPY

2004年 1月14日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今井康夫



出証番号 出証特2003-3111323

【書類名】 特許願  
【整理番号】 257073  
【提出日】 平成15年12月 3日  
【あて先】 特許庁長官殿  
【国際特許分類】 G03G 15/00  
G03G 15/08  
【発明者】  
【住所又は居所】 東京都大田区下丸子 3 丁目 3 0 番 2 号 キヤノン株式会社内  
【氏名】 中川 健  
【特許出願人】  
【識別番号】 000001007  
【氏名又は名称】 キヤノン株式会社  
【代表者】 御手洗 富士夫  
【代理人】  
【識別番号】 100075638  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 倉橋 暎  
【先の出願に基づく優先権主張】  
【出願番号】 特願2003- 24168  
【出願日】 平成15年 1月31日  
【手数料の表示】  
【予納台帳番号】 009128  
【納付金額】 21,000円  
【提出物件の目録】  
【物件名】 特許請求の範囲 1  
【物件名】 明細書 1  
【物件名】 図面 1  
【物件名】 要約書 1  
【包括委任状番号】 9703884

**【書類名】特許請求の範囲****【請求項 1】**

異なる帯電極性を有する複数種類の現像剤が収容される現像容器と、現像剤を表面に担持して搬送する現像剤担持体と、を有する現像装置において、

主に一方の帯電極性を有する現像剤を選択的に前記現像剤担持体上に形成する第 1 の分離手段と、前記第 1 の分離手段によって形成された現像剤層を選択的に通過させる第 2 の分離手段と、を有することを特徴とする現像装置。

**【請求項 2】**

前記第 1 の分離手段は、前記現像剤担持体に対向して配置され、前記現像剤担持体上に実質的に一種類の現像剤から成る第 1 層と、前記第 1 層の上に複数種類の現像剤から成る第 2 層とを形成する多層形成手段であり、

前記第 2 の分離手段は、前記多層形成手段よりも、前記現像剤担持体の表面移動方向の下流側において前記現像剤担持体に対向して配置され、前記現像剤担持体の表面の移動に伴い前記第 1 層の通過を許すと共に、前記第 2 層の通過を規制する単層規制手段であることを特徴とする請求項 1 の現像装置。

**【請求項 3】**

前記複数種類の現像剤は、異なる色を有する複数種類の着色粒子であることを特徴する請求項 1 又は 2 の現像装置。

**【請求項 4】**

前記現像剤担持体と前記第 1 の分離手段との間には電位差が設けられることを特徴とする請求項 1 ～ 3 のいずれかの項に記載の現像装置。

**【請求項 5】**

前記電位差の極性が切り替えられることで、前記第 1 層として前記現像剤担持体上に供給される現像剤の種類が変更されることを特徴とする請求項 4 の現像装置。

**【請求項 6】**

前記第 1 の分離手段は、前記現像剤担持体に当接して回動可能な回動体であり、前記複数種類の現像剤を表面に担持して前記現像剤担持体表面と周速差を持って回動されることを特徴とする請求項 1 ～ 5 のいずれかの項に記載の現像装置。

**【請求項 7】**

前記回動体は、最外層が導電性を有する発泡体から成り、該発泡体の空孔に前記複数種類の現像剤を収容し得ることを特徴とする請求項 6 の現像装置。

**【請求項 8】**

前記第 2 の分離手段は、前記現像剤担持体の表面の移動に伴い前記第 1 層の通過を許すと共に、前記第 2 層の通過を規制する層規制部を有し、前記現像剤担持体に当接される剛体又は弾性体であることを特徴とする請求項 1 ～ 7 のいずれかの項に記載の現像装置。

**【請求項 9】**

前記現像剤担持体の半径を  $R$ 、前記第 2 の分離手段の前記層規制部に設けられる変曲部の曲率半径を  $r$ 、前記現像剤担持体と前記第 2 の分離手段との当接部から前記変曲部までの距離である  $NE$  長を  $x$  とした場合に、

**【数 1】**

$$\sqrt{(R+r)^2+(x+r)^2} - R \leq 550 \mu m$$

を満足することを特徴とする請求項 1 ～ 8 のいずれかの項に記載の現像装置。

**【請求項 10】**

前記第 2 の分離手段は、前記現像剤担持体との当接部近傍に変曲部を有し、該変曲部の曲率半径は  $0.5 \text{ mm}$  以下であり、且つ、前記第 2 の分離手段と前記現像剤担持体との当接圧は  $5 \text{ gf/cm}$  以上  $100 \text{ gf/cm}$  以下であることを特徴とする請求項 1 ～ 9 のいずれかの項に記載の現像装置。

**【請求項 11】**

異なる帯電極性を有する複数種類の現像剤が収容される現像容器と、現像剤を表面に担持して搬送する現像剤担持体と、を有する現像装置において、

主に一方の帯電極性を有する現像剤を選択的に前記現像剤担持体上に形成する第1の分離手段と、前記第1の分離手段によって形成された現像剤層を選択的に通過させる第2の分離手段としての前記現像剤担持体に当接される層規制手段と、を有し、

前記層規制手段は、前記現像剤担持体との当接部近傍に変曲部を有し、該変曲部の曲率半径は0.5mm以下であり、且つ、前記層規制手段と前記現像剤担持体との当接圧は5gf/cm以上100gf/cm以下であることを特徴とする現像装置。

**【請求項 12】**

静電潜像が形成される像担持体を有する画像形成装置に着脱可能であることを特徴とする請求項1～11のいずれかの項に記載の現像装置。

**【請求項 13】**

画像形成装置に着脱可能なプロセスカートリッジであり、少なくとも静電潜像が形成される像担持体と、請求項1～11のいずれかに記載の現像装置と、を有することを特徴とするプロセスカートリッジ。

**【請求項 14】**

静電潜像が形成される像担持体と、前記像担持体上に形成される静電潜像を現像するための請求項1～11のいずれかに記載の現像装置と、を有し、前記像担持体に形成した現像剤から成る現像剤像を記録材に転写して記録画像を形成することを特徴とする画像形成装置。

**【請求項 15】**

更に、前記現像装置が備える現像剤担持体と第1の分離手段との間に電位差を設ける手段と、該電位差の極性を切り替える手段と、を有することを特徴とする請求項14の画像形成装置。

**【請求項 16】**

前記像担持体と前記現像装置とを複数組有し、各像担持体上に各現像装置によって異なる種類の現像剤から成る現像剤像を逐次に形成し、該現像剤像を被転写体上で重ね合わせて複数種類の現像剤から成る合成画像を形成することを特徴とする請求項14又は15の画像形成装置。

**【請求項 17】**

更に、前記像担持体上に形成された現像剤像が転写される被転写体として現像剤像を担持する中間転写体と、前記中間転写体上の現像剤の帯電極性を整える帯電手段と、を有し、前記帯電手段が前記中間転写体から記録材に現像剤像を転写する転写手段を兼ねることを特徴とする請求項14～16のいずれかの項に記載の画像形成装置。

## 【書類名】明細書

【発明の名称】現像装置、プロセスカートリッジ及び画像形成装置

## 【技術分野】

## 【0001】

本発明は、例えば、プリンタ、ファクシミリ、複写機等の電子写真方式或いは静電記録方式を利用した画像形成装置にて用いられる現像装置、これを備えるプロセスカートリッジ及び画像形成装置に関するものであり、より詳細には、1つの現像剤担持体で複数種類の現像剤から単一の現像剤種を選択的に用いて現像を行うことのできる現像装置、これを備えるプロセスカートリッジ及び画像形成装置に関するものである。

## 【背景技術】

## 【0002】

従来、例えば電子写真方式を利用したカラー画像形成装置においては、使用する現像剤（トナー）の種類（色数）と同数の現像装置を設け、各々の現像剤（色）に対応する静電潜像を現像することにより所望の色若しくは所望の色数の現像剤像を得る構成が一般的である。特に、フルカラー画像の再現のために、シアン、マゼンタ、イエロー、ブラックといった異なる4色の現像剤を用いる画像形成装置が実用化されている。又、単色画像形成装置においても、濃度の異なる複数種類の現像剤を用いて、濃淡表現の階調性を豊かにする方法が提案されている。

## 【0003】

このような、カラー画像形成装置を代表とする複数種類の現像剤を用いる画像形成装置は、各々の色の現像装置を必要とするため、装置全体の容積の大型化や、制御高圧電源が多数必要になる点、制御が複雑になる点、可動部品が多いことによる駆動トルクの増大、それに伴う消費電力の増加等の問題を有していた。

## 【0004】

これら現像装置の数が多いことに起因する問題に対処するために、1つの現像装置で複数種類の現像剤を選択的に現像に供する現像装置が考案されている。

## 【0005】

このような現像装置において複数種類の現像剤を分離する方法として、特に帯電極性が正負異なる2種類の現像剤を混合し、2種類の現像剤像を1つの現像装置で現像する方式（以下、「ネガポジ混合方式」という。）が色分離の容易さから多く提案されている。ネガポジ混合方式の中でも、

（1）特許文献1に開示されるように、現像剤として磁性体を含む磁性一成分現像剤を2種類混合する方式、

（2）特許文献2に開示されるように、一方の現像剤には磁性体を含有させ、他方の現像剤は非磁性である磁性・非磁性混合方式、

（3）特許文献3に開示されるように、非磁性一成分現像剤を2種類混合する方式、

（4）特許文献4、特許文献5に開示されるように正負両極性のトナーから成る混合現像剤に磁性キャリアを混合させる方式、がある。

## 【0006】

しかしながら、上記磁性現像剤を用いるものでは、透明の磁性体の製造が困難であり、磁性体の色味を完全に消すことができないので現状では黒以外の彩度の高い現像剤（以下、「色トナー」という。）を作ることが困難である。又、有色の磁性体を用いた色トナーを用いてフルカラー化した場合、色再現範囲が狭いという問題があり、現状では磁性体を色トナーに用いることはできない。一方、磁性キャリアを用いる方式ではキャリアを拘束する磁石が必要になる点、キャリアとトナーとの混合比を計測するセンサが必要となる点、又同混合比を制御する制御手段が必要になる点において装置が複雑になるという問題がある。

## 【0007】

よって、現像剤としては非磁性一成分現像剤を用いて、複数種類の現像剤を選択的に現

像に供し得る現像装置が望まれている。

【0008】

このような現像装置としては、上記特許文献3に開示されるように、帯電順位が異なる複数の非磁性一成分現像剤（トナー）を用い、ドクターブレードによりトナーに対する電荷注入を行う方法が提案されている。この方法では、現像部に供給される現像ローラ上のトナーは、一種類のみ選択的にコートされるものではなく、現像ローラ上のトナーは混色した状態で現像部に供給され、各々のトナーの帯電量の差によって選択的に現像に供される。

【0009】

ところが、帯電量の差を利用する方法では十分な選択性が得られず、現像像に混色を起こしてしまう。被現像対象上の画像部に、本来供給されるべきでない色のトナーが供給されてしまう、「色にごり」と呼ばれる画像不良が発生し易い。又、正帯電性トナーがドクターブレードをすり抜けて現像に供されるために、被現像対象上の非画像部に本来供給されるべきでないトナーが供給されてしまう、「かぶり」と呼ばれる画像不良が発生し易い。

【0010】

この問題に対応するために、特許文献6には、現像ローラ上にトナーを供給するための供給ローラと、現像ローラとの間に電界を設け、現像ローラに選択的にトナーを供給し、担持させる方法が開示されている。

【0011】

しかしながら、後述のように、当該特許文献6に開示される現像装置においては、混色等の問題から、供給ローラと現像ローラとを非接触にせざるを得ない。又、その場合でも、非磁性一成分現像剤であるトナーを用いた場合には、供給ローラに当接された規制部材のみによって供給ローラ上の混合現像剤を帯電させているため、帯電量の分布が広く、供給ローラから現像ローラへと飛翔するトナーは均一ではなく、現像ローラ上でムラになり易い。

【0012】

これらのことから、上記特許文献6では、磁性現像剤と磁石を内包する供給ローラとを用いて、交番電界下で現像剤を供給ローラから現像ローラに均一に飛翔させる構成を推奨している。

【特許文献1】特公平5-80671号公報

【特許文献2】特開昭59-58442号公報

【特許文献3】特開昭55-43533号公報

【特許文献4】特開昭60-131554号公報

【特許文献5】特開昭63-23175号公報

【特許文献6】特公平2-37595号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0013】

本発明は斯かる事情に鑑みてなされたものであり、複数種類の現像剤を選択的に現像に供することができると共に、混色を防止して、色にごり、色かぶり、濃度ムラ等の画像不良の発生を防止し、且つ、装置設計の自由度の向上させることのできる現像装置、これを備えるプロセスカートリッジ及び画像形成装置を提供することを目的とする。

【0014】

本発明の他の目的は、フルカラー画像形成装置において、従来4つ必要であった現像装置を2つに簡略化することを可能とする現像装置、これを備えるプロセスカートリッジ及び画像形成装置を提供することである。

【課題を解決するための手段】

【0015】

上記目的は本発明に係る現像装置、プロセスカートリッジ及び画像形成装置にて達成さ

れる。要約すれば、第1の本発明は、異なる帯電極性を有する複数種類の現像剤が収容される現像容器と、現像剤を表面に担持して搬送する現像剤担持体と、を有する現像装置において、主に一方の帯電極性を有する現像剤を選択的に前記現像剤担持体上に形成する第1の分離手段と、前記第1の分離手段によって形成された現像剤層を選択的に通過させる第2の分離手段と、を有することを特徴とする現像装置である。

【0016】

上記本発明の一実施態様によると、前記第1の分離手段は、前記現像剤担持体に対向して配置され、前記現像剤担持体上に実質的に一種類の現像剤から成る第1層と、前記第1層の上に複数種類の現像剤から成る第2層とを形成する多層形成手段であり、前記第2の分離手段は、前記多層形成手段よりも、前記現像剤担持体の表面移動方向の下流側において前記現像剤担持体に対向して配置され、前記現像剤担持体の表面の移動に伴い前記第1層の通過を許すと共に、前記第2層の通過を規制する単層規制手段である。

【0017】

上記本発明の一実施態様によると、前記複数種類の現像剤は、異なる色を有する複数種類の着色粒子である。一実施態様では、前記複数種類の現像剤は、それぞれ異なる色を有する。又、一実施態様では、前記現像剤担持体と前記第1の分離手段との間には電位差が設けられる。そして、前記電位差の極性が切り替えることで、前記第1層として前記現像剤担持体上に供給される現像剤の種類を変更することができる。

【0018】

上記本発明の一実施態様によると、前記第1の分離手段は、前記現像剤担持体に当接して回転可能な回転体であり、前記複数種類の現像剤を表面に担持して前記現像剤担持体表面と周速差を持って回転される。一実施態様では、前記回転体は、最外層が導電性を有する発泡体から成り、該発泡体の空孔に前記複数種類の現像剤を収容し得る。

【0019】

上記本発明の一実施態様によると、前記第2の分離手段は、前記現像剤担持体の表面の移動に伴い前記第1層の通過を許すと共に、前記第2層の通過を規制する層規制部を有し、前記現像剤担持体に当接される剛体又は弾性体である。一実施態様では、前記現像剤担持体の半径をR、前記第2の分離手段の前記層規制部に設けられる変曲部の曲率半径をr、前記現像剤担持体と前記第2の分離手段との当接部から前記変曲部までの距離であるNE長をxとした場合に、

【0020】

【数2】

$$\sqrt{(R+r)^2 + (x+r)^2} - R \leq 550 \mu\text{m}$$

【0021】

を満足する。又、一実施態様では、前記第2の分離手段は、前記現像剤担持体との当接部近傍に変曲部を有し、該変曲部の曲率半径は0.5mm以下であり、且つ、前記第2の分離手段と前記現像剤担持体との当接圧は5gf/cm以上100gf/cm以下である。

【0022】

第2の本発明によると、異なる帯電極性を有する複数種類の現像剤が収容される現像剤容器と、現像剤を表面に担持して搬送する現像剤担持体と、を有する現像装置において、主に一方の帯電極性を有する現像剤を選択的に前記現像剤担持体上に形成する第1の分離手段と、前記第1の分離手段によって形成された現像剤層を選択的に通過させる第2の分離手段としてのぜんき現像剤担持体に当接される層規制手段と、を有し、前記層規制手段は、前記現像剤担持体との当接部近傍に変曲部を有し、該変曲部の曲率半径は0.5mm以下であり、且つ、前記層規制手段と前記現像剤担持体との当接圧は5gf/cm以上100gf/cm以下であることを特徴とする現像装置が提供される。

【0023】

上記各本発明の一実施態様によると、現像装置は、静電潜像が形成される像担持体を有する画像形成装置に着脱可能である。

【0024】

第3の本発明によると、画像形成装置に着脱可能なプロセスカートリッジであり、少なくとも前記被現像対象としての静電潜像が形成される像担持体と、上記本発明の現像装置と、を有することを特徴とするプロセスカートリッジが提供される。

【0025】

第4の本発明によると、静電潜像が形成される像担持体と、前記像担持体上に形成される静電潜像を現像するための上記本発明の現像装置と、を有し、前記像担持体に形成した現像剤から成る現像剤像を記録材に転写して記録画像を形成することを特徴とする画像形成装置が提供される。本発明の一実施態様によると、画像形成装置は更に、前記現像装置が備える現像剤担持体と第1の分離手段との間に電位差を設ける手段と、該電位差の極性を切り替える手段と、を有する。一実施態様では、前記像担持体と前記現像装置とを複数組有し、各像担持体上に各現像装置によって異なる種類の現像剤から成る現像剤像を逐次に形成し、該現像剤像を被転写体上で重ね合わせて複数種類の現像剤から成る合成画像を形成する。又、一実施態様では、画像形成装置は更に、前記像担持体上に形成された現像剤像が転写される被転写体として現像剤像を担持する中間転写体と、前記中間転写体上の現像剤の帯電極性を整える帯電手段と、を有し、前記帯電手段が前記中間転写体から記録材に現像剤像を転写する転写手段を兼ねる。

【発明の効果】

【0026】

本発明の現像装置によれば、複数種類の現像剤を選択的に現像に供することができると共に、混色を防止し、色にごり、色かぶり、濃度ムラ等の画像不良の発生を防止し、且つ、装置設計の自由度の向上させることができる。本発明の現像装置によれば、フルカラー画像形成装置において、従来4つ必要であった現像装置を2つに簡略化することが可能となる。又、本発明によれば、斯かる本発明の現像装置を備え、対応する作用効果を発揮し得るプロセスカートリッジ及び画像形成装置が提供される。

【発明を実施するための最良の形態】

【0027】

以下、本発明に係る現像装置、プロセスカートリッジ及び画像形成装置を図面に則して更に詳しく説明する。

【0028】

実施例1

図1は本発明に係る画像形成装置の一実施例の概略断面を示す。

【0029】

先ず、本実施例の画像形成装置の全体構成を説明すると、本実施例の画像形成装置100は、装置本体に通信可能に接続されたパーソナルコンピュータ等の外部ホスト機器或いは原稿読み取り装置等からの画像情報に応じて、電子写真方式を利用して記録材、例えば、記録紙、OHPシート、布等に画像を形成し得るレーザビームプリンタである。特に、本実施例の画像形成装置100は、イエロー（Y）、マゼンタ（M）、シアン（C）、ブラック（K）の4色の現像剤を用いて、フルカラー画像の形成が可能な中間転写方式の画像形成装置である。

【0030】

本実施例の画像形成装置100は、画像形成部として、第1ステーションPa、第2ステーションPbを有し、各ステーションPa、Pbが備える像担持体としてのドラム型の電子写真感光体（以下、「感光ドラム」という。）1a、1b上に形成した現像剤像（トナー像）を、中間転写体としての中間転写ベルト17上に転写してその上で合成し、更にこの合成トナー像を記録材Pに転写して記録画像を得る。本実施例では、現像手段として2つの現像装置7a、7bが配置され、各々の現像装置7a、7bがそれぞれ2色の現像剤（トナー）を供給することで、合計4色の現像剤を重ね合わせた画像形成を行う。



**【0031】**

以下、更に詳しく説明する。ここで、各ステーションPa、Pbの構成、画像形成動作は現像剤の種類を除いて同じであるので、以下、特に区別を要しない場合は、それぞれの画像形成部Pa、Pbに属する要素であることを示すように符号に与えた添え字a、bを省略して総括的に説明する。

**【0032】**

感光ドラム1は、図中矢印にて示す方向に回転駆動を受ける。感光ドラム1の周囲には、帯電手段としての帯電ローラ2が設けられている。帯電ローラ2は、帯電高圧電源（図示せず）による給電を受けて、回転する感光ドラム1の表面を一様に一定の電位に帯電させる。帯電した感光ドラム1の表面には、露光手段としてのレーザースキャナ4から発せられたレーザ光Eが、反射ミラー3で反射されて照射される。これにより、感光ドラム1上の露光Eを受けた部分は静電電位が変動し、色分解された所望の画像情報に応じた静電潜像が感光ドラム1上に形成される。次いで、現像装置7と感光ドラム1との対向部（現像部）Gにおいて、上記静電潜像は、所望の色のトナーによって現像され、トナー像として顕像化される。

**【0033】**

感光ドラム1上に形成されたトナー像は、一次転写手段としての一次転写ローラ9が中間転写ベルト17を介して感光ドラム1に当接する一次転写部N1において、中間転写ベルト17に転写される。一次転写部N1において、一次転写ローラ9には、所望の極性、電位の転写バイアスが印加される。

**【0034】**

一次転写工程後に感光ドラム1上に残留した余剰トナーは、クリーニング手段たるクリーニングブレード10によって掻き取られ、廃トナー16としてクリーナ容器14に収納される。こうして清掃された感光ドラム1は、再び次の像形成プロセスに繰り返し供される。

**【0035】**

次に、本画像形成装置によるフルカラー画像の形成方法について説明する。

**【0036】**

図中右側の第1ステーションPaに設けられた現像装置7aには、負帯電性のイエロー現像剤（負帯電性トナー）と正帯電性のブラック現像剤（正帯電性トナー）を収納しており、図中左側の第2ステーションPbに設けられた現像装置7bには、正帯電性のシアン現像剤（正帯電性トナー）と負帯電性のマゼンタ現像剤（負帯電性トナー）を収納している。

**【0037】**

先ず、従来のアナログ複写機等で用いられる、当業者には周知の正規現像法（ここでは、現像剤の帯電極性と反対極性（負極性）に帯電された像担持体の未露光部に現像剤を転移させる。）で、各感光ドラム1a、1bに、それぞれシアントナー（正帯電性トナー）、ブラックトナー（正帯電性トナー）によってシアントナー像とブラックトナー像とが形成される。そして、このシアントナー像、ブラックトナー像は、一次転写バイアス電源41a、41bから負極性のバイアスが印加された一次転写ローラ9a、9bによって中間転写ベルト17に転写され、中間転写ベルト17上で重ね合わせられる。

**【0038】**

中間転写ベルト17上の正極性に帯電したトナー像は、中間転写ベルト17の周回移動（回転）に伴って、現像剤帯電手段としてのコロナ帯電部19と中間転写ベルト17とが対向する部位に到達し、コロナ帯電部バイアス電源42から負極性のバイアスが印加されたコロナ帯電部19によって負極性に帯電され、以後負極性に帯電したトナー像となる。

**【0039】**

その後、潜像形成を反転現像用に切り替えて、タイミングを取って現像装置7a、7bの現像色を切り替える。そして、中間転写ベルト17上のトナー像の移動と同期を取って、両感光ドラム1a、1bに、反転現像（ここでは、現像剤の帯電極性と同極性（負極性

）に帯電された像担持体の露光部に現像剤を転移させる。）で、マゼンタトナー（負帯電性トナー）、イエロートナー（負帯電性トナー）によって、それぞれマゼンタトナー像とイエロートナー像を形成する。そして、このマゼンタトナー像、イエロートナー像を、一次転写バイアス電源 41a、41b から正極性のバイアスが印加された一次転写ローラ 9a、9b によって中間転写ベルト 17 上に転写する。こうして、中間転写ベルト 17 上に 4 色のフルカラー重ね合わせ像ができる。

#### 【0040】

フルカラートナー像の移動とタイミングを取って記録材 P が搬送され、中間転写ベルト 17 の内側に配設された搬送ローラ 18 と、二次転写手段として働くコロナ帯電部 19 との対向部（二次転写部）N2 で、記録材 P 上にフルカラー像が二次転写される。この時、コロナ帯電部 19 には、コロナ帯電部バイアス電源 42 から中間転写ベルト 17 上のトナーとは反対極性（正極性）のバイアスが印加される。このように、コロナ帯電部 19 は、中間転写ベルト 17 上のトナーの帯電極性を整える帯電手段と、中間転写ベルト 17 から記録材 P にトナー像を二次転写させる転写手段としての機能を兼ねる。記録材 P は、記録材収納部としてのカセット 20 から分離ローラ 21、搬送ローラ対 22、レジストローラ対 23 等の搬送手段によって二次転写部 N2 まで搬送される。

#### 【0041】

フルカラートナー像を載せた記録材 P は、更に搬送されて、定着手段たるローラ定着装置 24 によって記録材 P 上に定着される。その後、画像が定着された記録材 P は、画像形成装置 100 から排出される。

#### 【0042】

従来、4 色のトナー像形成のためには 4 つの現像装置を必要としていたが、色分離効率が高い本発明に係る現像装置を用いることで、2 つの現像装置で 4 色のフルカラー画像を形成することが可能となり、装置の小型化が可能となる。次に、上述のような逐次 2 色現像に用いられる本実施例の現像装置 7 について説明する。

#### 【0043】

図 2 は本実施例の現像装置 7 の概略断面を示す。本実施例では、現像装置 7 は、絶縁性の非磁性一成分現像剤であるトナーを収容した現像容器 8 を有する。トナーは、正帯電性トナー T<sub>p</sub>（図中黒丸）と負帯電性トナー T<sub>n</sub>（図中白丸）が混合されて成る。正帯電性トナー T<sub>p</sub> と負帯電性トナー T<sub>n</sub> は、異なる着色剤を含有する着色粒子である。以下、正帯電性トナー T<sub>p</sub> と負帯電性トナー T<sub>n</sub> を混合したものを混合現像剤（混合トナー）T と総称する。

#### 【0044】

被現像対象である感光ドラム 1 に対向する現像容器 8 の開口部に位置して、一部現像容器 8 から露出するように現像剤担持体としての現像ローラ 5 が回転可能に配設されている。現像ローラ 5 は、回転に伴って表面に保持するトナーを、現像容器 8 外に設けられる感光ドラム 1 等の被現像対象に供給する役割を担う。現像ローラ 5 には電圧印加手段としての現像バイアス電源 12 が接続されており、現像ローラ 5 と感光ドラム 1 との間に設けられる電界によって現像ローラ 5 上のトナーが引き剥がされ感光ドラム 1 へと移動するように、この現像バイアス電源 12 から現像ローラ 5 に印加されるバイアス電圧が調整されている。

#### 【0045】

現像ローラ 5 には、供給部材としての回動体たる剥ぎ取り／供給ローラ 13 が当接されている。剥ぎ取り／供給ローラ 13 は、図中矢印の方向に回転駆動を受け、現像ローラ 5 との速度差が設けられている。本実施例では、現像ローラ 5 と剥ぎ取り／供給ローラ 13 は、当接部において互い表面移動方向が反対向き（カウンター方向）となるように、同方向に異なる周速度で回転されている。詳しくは後述するが、剥ぎ取り／供給ローラ 13 としては、芯金 13A 上に、発泡弾性層（スポンジ層）13B として導電性を有するポリウレタンフォームをローラ状に加工したもの、又はカーボンブラック、酸化チタン、酸化錫等の導電剤が分散された EPDM、シリコン等のゴムを発泡架橋させた発泡ゴムをロー

ラ状に成形したものが用いられる。又は、導電性を付与していない通常のポリウレタンフォームをローラ状に加工し、カーボン等の導電性材料をゴム系のラテックス等をバインダーとして表面に付着させ導電性発泡ローラとして成形される方法等がある。発泡セル径は $10 \sim 1000 \mu\text{m}$ 程度のものを好適に用いることができる。混合現像剤Tを出し入れ自在に収納するために、この発泡セル径は少なくとも混合現像剤Tの最大粒径より大きい必要がある。

#### 【0046】

剥ぎ取り／供給ローラ13には、電圧印加手段としての供給バイアス電源11が接続されている。供給バイアス電源11の電圧は可変であり、現像ローラ5との電位差の極性を切り替え可能となっている。つまり、詳しくは後述するように、正帯電性トナー $T_p$ 、負帯電正トナー $T_n$ のいずれか一方が現像ローラ5に向かう（従って、他方は剥ぎ取り／供給ローラ13に向かう）ような電位差を切り替えて設けることができるようになっている。上記電位差の極性を切り替えることで、現像に供するトナーの種類を変え、1つの現像ローラ5から複数種類のトナーを被現像対象たる感光ドラム1へ供給することができる。

#### 【0047】

又、現像ローラ5の表層のトナーを均一な薄層にするために、現像ローラ5には、現像剤量規制部材としての規制ブレード6が当接されている。詳しくは後述するが、規制ブレード6としては、厚さ $10 \sim$ 数百 $\mu\text{m}$ のステンレスの薄板を好適に用いることができる。この規制ブレード6は、比較的均等な当接圧で現像ローラ5に当接するようにトナー容器8に固定されている。又、本実施例では、規制ブレード6は、自由端が現像ローラ5の回転方向上流側にあるように現像ローラ5に当接される。更に、詳しくは後述するように、本実施例では、規制ブレード6の自由端側先端近傍に、現像ローラ5の表面とは反対側に曲げられた曲げ部（変曲部）6Aが設けられている。

#### 【0048】

トナー容器8中には更に、板状の攪拌部材15が設けられている。攪拌部材15としては、樹脂製の回転軸にマイラ等、可撓性を有する板状部材が取り付けられているものを好適に用いることができる。攪拌部材15は、図中矢印の方向に回転し、現像容器8内に收容されている混合現像剤Tを現像ローラ5、剥ぎ取り／供給ローラ13に向かって搬送して供給する。攪拌部材15を構成するマイラ等の可撓性の板状部材は、現像容器8の底を擦って撓みながら移動し、現像容器8の底に混合現像剤Tが溜まらないように現像容器8内の混合現像剤Tを攪拌しつつ搬送する。

#### 【0049】

図3は、図2の現像装置7の現像ローラ5と剥ぎ取り／供給ローラ13との当接部及び規制ブレード6近傍を拡大して示す。図3を参照して、以下、本実施例の現像装置7の動作を更に詳しく説明する。

#### 【0050】

例えば、負帯電性トナー $T_n$ を現像ローラ5に供給している場合（負帯電性トナー $T_n$ による現像動作の実行時）は、現像ローラ5と剥ぎ取り／供給ローラ13との間には負の電位差（例えば、現像ローラ（現像バイアス）： $-400\text{V}$ 、剥ぎ取り／供給ローラ（供給バイアス）： $-800\text{V}$ ）が設けられている。

#### 【0051】

ここで、電位差の極性は、剥ぎ取り／供給ローラ13の電位が負極性側に大きい場合を「負の電位差」、反対に剥ぎ取り／供給ローラ13の電位が正極性側に大きい場合を「正の電位差」とする。

#### 【0052】

剥ぎ取り／供給ローラ13の最外層（スポンジ層）13Bのセル13Cに収納されている混合現像剤Tは、剥ぎ取り／供給ローラ13の図中矢印方向の回転により現像ローラ5との当接部まで運ばれて、現像ローラ5との摺擦により正帯電性トナー $T_p$ が正に摩擦帯電し、負帯電性トナー $T_n$ が負に摩擦帯電される。又、正負両方のトナー $T_p$ 、 $T_n$ が互いに吸着し合って凝集体になっており、マクロ的には帯電量が少ないトナーの集合体も、

現像ローラ 5 と剥ぎ取り／供給ローラ 13 との摺擦部で機械的なシェア（引き離そうとする力）を受けて分離される。

【0053】

そして、現像ローラ 5 と剥ぎ取り／供給ローラ 13 との当接部に働く電界の力により、負極性に帯電したトナーが現像ローラ 5 側へ移動し、正極性に帯電したトナーが剥ぎ取り／供給ローラ 13 側に移動する（第 1 の現像剤分離行程）。

【0054】

ここで、現像ローラ 5 上に単一のトナー種からなる第 1 のトナー層 L1 が形成されると同時に、剥ぎ取り／供給ローラ 13 は、現像容器 8 外で現像に供されずに現像ローラ 5 上に残留した残トナーを現像ローラ 5 上から剥ぎ取る。

【0055】

第 1 の現像剤分離行程である現像ローラ 5 と剥ぎ取り／供給ローラ 13 との摺擦部を経た後の、剥ぎ取り／供給ローラ 13 の回転方向下流側のセル 13C の中には、正帯電性トナー T<sub>p</sub> を多く含む第 3 のトナー層 L3 が形成され、表層には現像ローラ 5 から剥ぎ取った残トナーを多く保持する。第 3 のトナー層 L3 は、剥ぎ取り／供給ローラ 13 の回転によって周囲にある混合現像剤 T と置換し、混合現像剤 T をセル 13C に収納し、次の供給に備える。

【0056】

剥ぎ取り／供給ローラ 13 の表層は、多量のトナーが保持でき、保持されているトナーが比較的自由に移動できる構造であることが重要である。電界によって現像ローラ 5 側と剥ぎ取り／供給ローラ 13 側とにトナーが分離するためには、それぞれのトナーが動けるスペースと、分離した後に十分な量のトナーを収納できる空間が必要となり、空孔が無数に最外層に形成されるスポンジローラが適している。又、電位差の極性を反転させ、トナーの種類を切り替え、正帯電性トナー T<sub>p</sub> を現像ローラ 5 に供給する際に、セル 13C 内に多量に収納される正帯電性トナー T<sub>p</sub> が瞬時に現像ローラ 5 に供給されるため、高速にトナーの種類を変えられるという利点もある。

【0057】

上述のようにして現像ローラ 5 上には負帯電性トナー T<sub>n</sub> からなる第 1 のトナー層 L1 が形成されると、現像ローラ 5 の回転方向において規制ブレード 6 の下流側で、正負両方のトナー T<sub>p</sub>、T<sub>n</sub> から成る第 2 のトナー層 L2 が第 1 のトナー層 L1 上に形成される。第 2 のトナー層 L2 は、トナー保持量が多い剥ぎ取り／供給ローラ 13 と、トナー保持量が比較的少ない現像ローラ 5 とを周速差を持って当接させることにより、摺擦部の剥ぎ取り／供給ローラ 13 の回転方向上流側の領域 D に正負両方のトナー T<sub>p</sub>、T<sub>n</sub> から成る余剰トナーが溜まり、この余剰トナー溜まり D と第 1 のトナー層 L1 とが触れることで形成される。

【0058】

このように、剥ぎ取り／供給ローラ 13 は、主に一方の帯電極性を有するトナーを選択的に現像ローラ 5 上に形成する第 1 の分離手段として働く。より詳細には、剥ぎ取り／供給ローラ 13 は、異なる帯電極性を有する複数種類のトナーから、現像ローラ 5 上に実質的に一種類のトナーから成る下層（第 1 のトナー層）L1 を形成し、上記余剰トナー溜まり D を形成することでこの第 1 のトナー層 L1 の上に複数種類のトナーから成る上層（第 2 のトナー層）L2 を形成する多層形成手段として働く。

【0059】

第 2 のトナー層 L2 は機械的な付着が主であり、現像ローラ 5 と第 1 のトナー層 L1 の鏡映力による電氣的な付着力と比較して、第 1 のトナー層 L1 と第 2 のトナー層 L2 の付着力は弱い。これにより、規制ブレード 6 によって付着力が比較的弱い第 2 のトナー層 L2 のみが掻き落とされて、図中に模式的に示されるトナー流 T<sub>w</sub> となって再び剥ぎ取り／供給ローラ 13 によって搬送される（第 2 の現像剤分離行程）。

【0060】

第 2 のトナー層 L2 が第 1 のトナー層 L1 と剥離される際に、弱いながらも第 1 のトナ

一層 L1 中の負帯電性トナー T<sub>n</sub> と第 2 のトナー層 L2 に含有される正帯電性トナー T<sub>p</sub> の電氣的吸着力に反して剥離されるため、第 1 のトナー層 L1 が剥離帯電され、帯電量がより安定する効果もある。

【0061】

規制ブレード 6 による第 2 の現像剤分離行程によってほぼ全量が負帯電性トナー T<sub>n</sub> である第 1 のトナー層 L1 のみが、均一に均されて選択的に現像容器 8 外に移動し、現像に供される。

【0062】

このように、規制ブレード 6 は、剥ぎ取り／供給ローラ 13 によって現像ローラ 5 上に形成された第 1 のトナー層 L1 を選択的に通過させる第 2 の分離手段（層規制手段）として働く。より詳細には、規制ブレード 6 は、現像ローラ 5 の表面の移動に伴い第 1 のトナー層 L1 の通過を許すと共に、第 2 のトナー層 L2 の通過を規制する単層規制手段として働く。

【0063】

規制ブレード 6 は、第 1 のトナー層 L1 のみを通過させるように設定されている必要がある。規制ブレード 6 が第 2 のトナー層 L2 をも通過させると、現像に供させるトナーが混色する。そして、現像ローラ 5 上に混入した正帯電性トナー T<sub>p</sub> が原因となって、白地部に正帯電性トナー T<sub>p</sub> が付着する「色かぶり」が発生すると共に、通常の印字部への負帯電性トナー T<sub>n</sub> の付着を妨げることで、局所的な濃度ムラが発生するため好ましくない。

【0064】

ところで、上述のように、特許文献 6 には、現像ローラ上にトナーを供給するための供給ローラと、現像ローラとの間に電界を設け、現像ローラに選択的にトナーを供給し、担持させる方法が開示されている。上記特許文献 6 に開示される方法であると、現像容器内に第 1 の現像剤分離部があり、単一の現像剤のコートを受けた後の現像ローラは混色を防止するために混合現像剤が触れないようにする必要がある。このため重力方向の下側に供給ローラを配置する制約が発生し、且つ、供給ローラ全体がトナーに漬からないようにするために、トナー面の高さが高くなり過ぎないように、トナー量を調整するか又はトナー容量を設定する必要がある。

【0065】

これに対して、本実施例によれば、単一のトナー種から成る第 1 のトナー層 L1 の上に混合現像剤 T からなる第 2 のトナー層 L2 を設け、第 1 のトナー層 L1 のみを通過させる単層規制手段としての規制ブレード 6 を設けることで、現像容器 8 内の混合現像剤 T の量の多少によらず、優れた現像剤分離性能を得ることができる。又、単一のトナー種から成るトナー層を均等に均すことで、濃度ムラを防止することができる。

【0066】

本実施例では、現像ローラ 5 が混合現像剤 T に漬かっている場合、一部のみ触れている場合のいずれでも良いため、各ローラ（現像ローラ 5、剥ぎ取り供給ローラ 13）の重力方向に対する配置の自由度が増大するという利点がある。

【0067】

又、本実施例によれば、現像ローラ 5 と剥ぎ取り／供給ローラ 13 とを周速差と電位差を持って当接させることで、正負両方のトナー T<sub>p</sub>、T<sub>n</sub> の凝集物に機械的シェアを働かせてほぐし、個々のトナーを分離して第 1 のトナー層 L1 を形成する。そして、混合現像剤 T の溜まり D を形成することで第 1 のトナー層 L1 の直後に第 2 のトナー層 L2 を形成する。本構成を取ることで、第 1 のトナー層 L1 と第 2 のトナー層 L2 との付着力より、第 1 のトナー層 L1 と現像ローラ 5 との付着力を増すことができるので、単層規制手段としての規制ブレード 6 で第 1 のトナー層 L1 のみを通過し易くする効果があり、規制ブレード 6 での分離性能が向上し、色かぶりや濃度ムラ等の画像不良を防止することができる。

【0068】

又、本実施例によれば、剥ぎ取り／供給ローラ 13 の最外層を発泡体（スポンジ層）13B とすることで、現像ローラ 5 側と剥ぎ取り／供給ローラ 13 側に正負それぞれのトナー T<sub>p</sub>、T<sub>n</sub> が分離するためのスペースと、分離した後の正帯電性トナー T<sub>p</sub> と現像ローラ 5 から剥ぎ取ったトナーから成る余剰トナーを収納できる十分な空間ができるため、現像ローラ 5 上に純度の高い第 1 のトナー層 L1 を設けることが可能となり、混色の少ないトナー分離が行える。

#### 【0069】

更に、トナーの種類の切り替え時には、上記発泡体（スポンジ層）13B のセル 13C 内にバッファされる他方のトナー種が瞬時に供給されるため高速なトナーの種類の切り替えが可能となる。

#### 【0070】

図 4 は、本実施例の画像形成装置 100 の概略制御ブロックを示す。画像形成装置 100 は、制御の中心的素子たる CPU 210 を有し、RAM 220、ROM 230 に記憶されたデータ、プログラム等に従って画像形成装置 100 をシーケンス動作させる制御部 200 を有する。制御部 200 は、帯電ローラ 2、レーザースキャナ 4、現像装置 7、一次転写ローラ 9、コロナ帯電部 19、定着装置 24、記録材搬送手段等、画像形成装置 100 の動作を統括制御する。制御部 200 は、上述のように、所定のタイミングで、各ステーション P<sub>a</sub>、P<sub>b</sub> における潜像形成動作を、正規現像用から反転現像用に切り替え、それに応じて、各現像装置 7a、7b から供給するトナー種、一次転写ローラ 9 に印加する一次転写バイアスの極性、コロナ帯電部 19 に印加するバイアスの極性を切り替える機能をも有する。特に、制御部 200 は、上述のように、所定のタイミングで、現像装置 7 の現像ローラ 5 に供給するトナーの種類を変えるべく、現像ローラ 5 と剥ぎ取り／供給ローラ 13 との間の電位差の極性を切り替えるように、この電位差を設ける手段としての供給バイアス電源 11 から剥ぎ取り／供給ローラ 13 に印加するバイアスを切り替える機能を有する。

#### 【0071】

制御部 200 には画像処理部 300 が接続されており、画像処理部 300 は、装置本体に対して通信可能に接続されたパーソナルコンピュータ等の外部ホスト機器或いは原稿読み取り装置からの画像信号を受信すると共に、制御部 200 に画像形成に係る信号を送信する。制御部 200 は、斯かる画像形成信号に従って、画像形成装置 100 の各部の動作を制御する。

#### 【0072】

ところで、一種類の現像剤（トナー）或いは単一の現像剤（トナー）種とは、一種類の着色剤を含む現像剤（トナー）を意味し、帯電極性、帯電補助、流動性等を改良するための添加剤を一切含んでいないという意味ではない。又、異なる着色剤とは、同じ色相で濃度が異なるもの（色の濃淡）も含む。

#### 【0073】

以下、具体例を挙げて本発明を更に詳しく説明する。

#### 【0074】

##### （具体例 1）

本例では、図 2 に示す現像装置 7 を用いた。現像容器 8 内に収容する混合現像剤 T としては、正帯電性トナー T<sub>p</sub> として黒色の着色剤を含有した平均粒径が 9 μm の非磁性一成分現像剤（ブラックトナー）を用い、負帯電性トナー T<sub>n</sub> として黄色の着色剤を含有した平均粒径が 8 μm の非磁性一成分現像剤（イエロートナー）を用いるものを使用した。

#### 【0075】

現像ローラ 5 は、直径が 16 mm の弾性ローラで、直径 8 mm (φ 8) の金属芯金 5A の外周に、厚みが 4 mm で抵抗率が 10<sup>5</sup> Ω cm のシリコンゴムからなる導電ゴム 5B を成形し、最外層に抵抗率が 10<sup>5</sup> Ω cm で厚みが 30 μm のウレタンコーティング 5C を施したものであった。現像ローラ 5 の表面粗さは、R<sub>z</sub> (JIS 十点平均粗さ: JIS B 0601) で 7 μm、硬度は 45° (Askerc 1 kg 荷重により計測)

であった。現像ローラ5は、駆動手段（図示せず）によって回転駆動を受け、図中矢印の方向に160 mm/sの周速度で回転する。又、現像ローラ5は現像バイアス電源12から給電を受ける。本例では現像バイアスを-400 Vの直流とした。

#### 【0076】

剥ぎ取り/供給ローラ13は、直径4 mm ( $\phi 4$ )の金属芯金13Aの外周に、厚みが5 mmで抵抗率が $10^5 \Omega \text{ cm}$ のウレタンフォームからなる導電ゴム（スポンジ層）13Bを成形して成る。ウレタンフォームの発泡セル径は200~400  $\mu\text{m}$ であった。剥ぎ取り/供給ローラ13の硬度は20°（A s k e r - C 500 g荷重）であった。剥ぎ取り/供給ローラ13は、図中矢印の方向に125 mm/sの周速度で現像ローラ5と当接して回転する。このとき、現像ローラ5と剥ぎ取り/供給ローラ13との軸間距離は14 mmとし、当接部では剥ぎ取り/供給ローラ13のスポンジ層13Bが1 mm圧縮され当接圧が生じる構成とした。又、剥ぎ取り/供給ローラ13は、供給バイアス電源13から給電を受ける。本例では供給バイアスを直流+200 V~-1000 Vの範囲で可変とし、供給するトナーの種類により値を制御した。

#### 【0077】

又、規制ブレード6として、厚さ200  $\mu\text{m}$ のステンレスの薄板を現像ローラ5に当接させた。規制ブレード6の一端側は現像容器8に固定され（固定端）、他端（自由端）側は現像ローラ5に当接される。固定端から曲げ部（変曲部）6Aまでの自由長は9 mmで、先端は曲率半径0.3 mmで2 mmの長さが曲げられている。規制ブレード6と現像ローラ5との当接圧が線圧で25 gf/cm ( $\approx 0.245 \text{ N/cm}$ )となるように、規制ブレード6の固定端の位置を調節した。規制ブレード6は現像ローラ5と同電位とした。

#### 【0078】

図5は上記現像装置7において、現像ローラ5と規制ブレード6とが当接する位置から現像ローラ5の回転方向下流側の現像ローラ5上のトナーを吸引し、現像ローラ5上のトナーコート量、及び同トナーコート中のトナーの帯電量を計測した結果である。同図中横軸は現像ローラ5と剥ぎ取り/供給ローラ13の電位差を表す。現像ローラ5には-400 Vが印加されているため、横軸が-200 Vの時は、剥ぎ取り/供給ローラ13には-600 Vが印加されていることを示す。又、同図中実線はトナーの帯電量を表し左側の縦軸に従い、点線はトナーコート量を表し右側の縦軸に従う。

#### 【0079】

尚、線圧の測定方法は、摩擦係数が既知で幅が1 cmの薄板を三枚重ねにして現像ローラ5と規制ブレード6との当接部に挿入し、中央の薄板のみをばね秤で引き抜き、そのときの引き抜き力と既知の摩擦係数とから算出し、線圧とした。

#### 【0080】

又、トナーの平均粒径は、重量平均粒径として、次のようにして測定したものである。トナーの平均粒径及び粒度分布は以下のように計測した。まず、コールターカウンターT A - I I型或いはコールターマルチサイザー（コールター社製）等を用い、個数分布、体積分分布を出力するインターフェイス（日科機製）及びP C 9 8 0 1 パーソナルコンピュータ（N E C 製）を接続する。次に、電解液として1級塩化ナトリウムを用いて、1% N a C l 水溶液を調製する。上記電解水溶液100~150 ml中に分散剤として界面活性剤（好ましくはアルキルベンゼンスルホン酸塩）を0.1~5 ml加え、更に測定試料を2~20 mg加える。試料を懸濁した電解液は超音波分散器で約1~3分間分散処理を行い、例えばコールターカウンターT A - I I型によりアパーチャーとして100  $\mu\text{m}$ アパーチャーを用いて、2  $\mu\text{m}$ 以上のトナーの体積、個数を測定して体積分分布と個数分布とを算出した。そして、トナーの平均粒径として、体積分分布から求めた重量基準の重量平均粒径を求めた。

#### 【0081】

又、トナーの帯電量は、次のように求めたものである。捕集具を用いて、現像ローラ5上に担持されているトナーを吸引して捕集する。捕集具には、メンブランフィルタが装着されており、吸引力200 mm H<sub>2</sub>Oで吸引されたトナーは上記フィルタに捕集される。

捕集具にはエレクトロメータ（KEITHLEY社製 モデル617型）が接続されており、捕集したトナーの総帯電量を測定する。フィルタの重量増加を計測することで捕集したトナー重量を測定し、総帯電量を捕集重量で除算し、トナーの単位重量あたりの平均帯電量を算出し、トナーの帯電量とした。

#### 【0082】

図5から、電位差を負にすると帯電極性が負である負帯電性トナー（イエロートナー）が現像ローラ5に供給され、電位差を正にすると帯電極性が正極性である正帯電性トナー（ブラックトナー）が現像ローラ5に供給される。

#### 【0083】

一方、電位差が0であると混合現像剤Tは正負が凝集して、あたかも帯電量が極めて少ない粉体であるかのようになり、第1のトナー層L1と現像ローラ5との鏡映力が働かず、第1、第2のトナー層L1、L2の両方ともほぼ規制ブレード6で掻き落とされてしまうため、トナーコート量が極端に少なくなる。このような現象は、混合現像剤Tに特有のものであり、従来の単色現像剤を用いる現像装置からは得られない知見である。

#### 【0084】

電位差を負の小さい値（-200V）にすると供給力が弱く、第1のトナー層L1として形成される負帯電性トナーT<sub>n</sub>の層が薄く、且つ、混色してしまい、現像ローラ5上で負帯電性のイエロートナーに若干正帯電性のブラックトナーが混色する。又、電位差を負に大きくし過ぎると負帯電性トナーT<sub>n</sub>のみならず、正帯電性トナーT<sub>p</sub>のうち帯電量が少ないもの若しくは若干負に帯電しているもの（反転トナーと呼ばれる。）が第1のトナー層L1に混入し始め、規制ブレード6を通過してしまい、現像ローラ5上で混色が発生する。電位差を正にした場合も正負両方のトナーT<sub>p</sub>、T<sub>n</sub>の挙動が逆転して同様の現象が起こる。この結果を表にまとめると次のようになる。

#### 【0085】

【表1】

現像ローラと剥ぎ取り／ 供給ローラの電位差 [V]	トナーコート色	乗り量	混色
-600	黄色に若干黒混色	○	×
-400	黄色	○	○
-200	黄色に若干黒混色	○	×
0	トナー量少ない	×	
200	黒に若干黄色混色	○	×
400	黒	○	○
600	黒に若干黄色混色	○	×

#### 【0086】

表中、「乗り量」は、現像装置7として用いた時に必要な、現像部Gに送られるトナーコート量（0.4～0.6mg/cm<sup>2</sup>）及び帯電量（絶対値で15μC/g以上）の観点から判断し、○はトナー量、帯電量共に十分の場合、×は不十分な場合を示す。又、表中、「混色」は、トナーコートを顕微鏡観察し、異なる色のトナー粒子数の比からトナーの混色比を求めた結果であり、○は粒子数比が9：1（一方のトナー種が90%）以上である場合、×はそれ以下の場合を示す。一方のトナー種が90%以上であれば色かぶり、濃度ムラ等は問題とならない。即ち、本明細書において、現像ローラ5上のトナーに関し、主に一方の帯電極性を有するトナー或いは実質的に一種類のトナーとは、一方の帯電極性のトナー或いは一の種類のトナーが、粒子数で90%以上（100%により近ければ近いほどよい。）であることをいう。



## 【0087】

本例では負帯電性トナー  $T_n$  を供給するときは電位差を  $-400V$  (現像ローラ:  $-400V$ 、剥ぎ取り/供給ローラ:  $-800V$ ) とし、正帯電性トナーを供給するときは電位差を  $+400V$  (現像ローラ:  $-400V$ 、剥ぎ取り/供給ローラ:  $0V$ ) とすることで2色とも混色が少なく帯電性も良好な結果が得られた。

## 【0088】

上記のように2色とも混色が少なくなるためには、十分に帯電された多量のトナーによる第1のトナー層(単色層)  $L_1$  と、弱い付着力で第1のトナー層  $L_1$  上に形成される第2のトナー層(混合現像剤層)  $L_2$  を形成し、規制ブレード6で第2のトナー層  $L_2$  を掻き落とすことが重要である。

## 【0089】

第1のトナー層  $L_1$  における混色は、現像ローラ5と剥ぎ取り/供給ローラ13との間の電位差を適正な値とすることで防止できる。この電位差は、剥ぎ取り/供給ローラ13の抵抗値によって最適な値が異なる。剥ぎ取り/供給ローラ13のスポンジ層13Bの抵抗率としては、 $10^1 \Omega \text{cm} \sim 10^8 \Omega \text{cm}$  のものを好適に用いることができ、そのときの最適な電位差の絶対値は  $10 \sim 1000V$  程度である。

## 【0090】

上述のように、この電位差が小さすぎると、単色分離能力が劣り、混色するうえにトナーコート量が減少する。又、この電位差が大き過ぎると反転トナー成分による混色を起こす。剥ぎ取り/供給ローラ13の抵抗率が  $10^1 \Omega \text{cm}$  より小さいと現像ローラ5との当接部で局所的にリークを起こし、供給ムラ及び混色が発生する。又、抵抗率が  $10^8 \Omega \text{cm}$  より大きいと供給量が低下し、十分なトナーコート量を得ることができない。

## 【0091】

更に、混色を防止する上で、規制ブレード6で第2のトナー層  $L_2$  をほぼ全て掻き取ることが重要である。図6に、規制ブレード6の掻き取りについて説明する図を示した。同図中、半径  $R$  の半円は現像ローラ5を示し、図中矢印の方向に回転する。つまり、 $R$  は現像ローラ5の半径を表す。規制ブレード6の先端近傍に曲率半径  $r$  の曲げ部(変曲部)6Aが設けられている。規制ブレード6と現像ローラ5の当接部(ニップ部)は点Bで表され、点Bから曲げ部6Aの手前の点(始点)Cまでの線分BCの長さ(ニップから端部の長さ:NE長)が  $x$  である。点Aは規制ブレード6の  $90^\circ$  の曲げが設けられたときの曲げ部6Aの終点である。そして、点Aから現像ローラ5への距離  $h$  を、規制ブレード6の取り込み高さとして定義する。概略曲げ部6Aから当接部Bまで、現像ローラ5の表面の移動に伴い第1のトナー層  $L_1$  の通過を許すと共に、第2のトナー層  $L_2$  の通過を規制する層規制部を構成する。

## 【0092】

現像ローラ5上の第1、第2のトナー層  $L_1$ 、 $L_2$  は、規制ブレード6で規制されて、最外層から掻き落とされるが、図中どの高さまで掻き落とされるかは測定が困難であり、一意には言えない。本発明者の実験結果では、規制ブレード6での十分な分離性能を得るためには、少なくとも取り込み高さ  $h$  は  $550 \mu\text{m}$  以下であることが必要であった。

## 【0093】

図7は、図中のNE長  $x$  及び曲率半径  $r$  を数種類変えた規制ブレード6を用意し、本例の現像装置7に装着し、現像ローラ5と剥ぎ取り/供給ローラ13の電位差を  $-400V$  としたときのトナーコート量と、トナーコート中のトナーの帯電量の関係を示す。

## 【0094】

図7から、トナーコート量が少ないと帯電量が多く、トナーコート量が多いと帯電量が少なくなり、規制ブレード6での規制を強めると現像ローラ5との鏡映力が強いトナーのみが通過できる様子が分かる。同図中、×の点は混色が発生している場合、○の点は異なる色の粒子数比が9:1(90%)以上である場合、×の点はそれ以下の場合を表す。取り込み高さ  $h$  が小さくなるほどトナーコート量が減少し、大きくなるほどトナーコート量が増大した。

## 【0095】

そして、トナーコート量が最も多く、且つ、混色が問題とならない時の取り込み高さ  $h$  は  $550 \mu\text{m}$  であった。取り込み高さ  $h$  を更に小さくすると混色は問題なくなるが、トナーコート量が減少し濃度薄が発生する。このため、トナーコート量は  $0.3 \sim 0.6 \text{ mg/cm}^2$  程度が好ましい。取り込み高さ  $h$  を  $0$  にしてもトナーコート量は  $0.37 \text{ mg/cm}^2$  であったため、取り込み高さ  $h$  は  $550 \mu\text{m}$  以下であれば良い。よって、現像ローラ 5 の半径を  $R$ 、曲げ部 6 A の曲率半径を  $r$  ( $0$  の場合を含む)、NE 長を  $x$  とした場合に、

## 【0096】

## 【数 3】

$$h = \sqrt{(R+r)^2 + (x+r)^2} - R \leq 550 \mu\text{m} \quad \dots (1)$$

## 【0097】

であればよい。曲げ部 6 A の曲げ角度  $\theta$  は、 $90^\circ$  でなくとも  $R > 10r$  であれば  $0^\circ$  から  $135^\circ$  ではおおむね上記条件で良いことが確認された。又、曲げ角度  $\theta$  が  $135^\circ$  以上のときは曲率半径  $r = 0$  とすれば良い。

## 【0098】

図 8 は、NE 長  $x = 0$  とし、曲率半径  $r$  を  $0.1 \text{ mm}$ 、 $0.3 \text{ mm}$ 、 $0.5 \text{ mm}$ 、 $0.7 \text{ mm}$ 、 $1 \text{ mm}$  と変化させ、且つ、現像ローラ 5 との当接線圧を変化させたときの混色の様子を示す。

## 【0099】

尚、当接線圧の測定方法は上記同様であり、摩擦係数の既知で幅が  $1 \text{ cm}$  の薄板を三枚重ねにして現像ローラ 5 と規制ブレード 6 との当接部に挿入し、中央の薄板のみをばね秤で引き抜き、そのときの引き抜き力と既知の摩擦係数とから算出し、線圧とした。

## 【0100】

図 8 の結果は、次のようにして得た。現像ローラ 5 と剥ぎ取り／供給ローラ 13 との間の電位差を  $10$  秒ごとに  $-400 \text{ V}$  と  $+400 \text{ V}$  に切り替えて、 $10$  時間連続して現像装置 7 の稼動を行った後、上記電位差を  $-400 \text{ V}$ 、 $0 \text{ V}$ 、 $+400 \text{ V}$  としそれぞれ場合で現像ローラ 5 の混色の様子を顕微鏡で観察した。同図中、 $\times$  の点は混色が発生している場合、 $\circ$  の点は上記電位差が  $-400 \text{ V}$  の時に負帯電性トナー  $T_n$  と正帯電性トナー  $T_p$  の粒子数比が  $9:1$  ( $90\%$ ) 以上、且つ、上記電位差が  $+400 \text{ V}$  の時に正帯電性トナー  $T_p$  と負帯電性トナー  $T_n$  の粒子数比が  $9:1$  ( $90\%$ ) 以上である場合、 $\times$  の点はいずれかの電位差で粒子数比が  $90\%$  以下の場合を表す。又、同図中、 $\square$  は上記電位差が  $0 \text{ V}$  の時に現像ローラ 5 上にトナーの融着が観測される場合を表す。現像ローラ 5 にトナーが融着すると、現像性能の劣化や画像スジが発生するため好ましくない。

## 【0101】

図 8 から、規制ブレード 6 の先端の曲げ部 6 A の曲率半径  $r$  が  $0.5 \text{ mm}$  以下、且つ、規制ブレード 6 の当接線圧が  $5 \sim 100 \text{ gf/cm}$  ( $\approx 0.049 \sim 0.98 \text{ N/cm}$ ) であれば、2 色とも混色が問題とならず良好な分離性能が得られることが分かる。規制ブレード 6 の当接線圧が  $5 \text{ gf/cm}$  より小さいと規制力が足りず混色する。又、規制ブレード 6 の当接線圧が  $100 \text{ gf/cm}$  より大きいと単色のみの供給では問題無いが、色を切り替えながら使用すると現像ローラ 5 にトナーが融着する。これは現像ローラ 5 にコートするトナーの色を変えるために  $-400 \text{ V}$  から  $+400 \text{ V}$  に現像ローラ 5 と剥ぎ取り／供給ローラ 13 との間の電位差を変える際に、一時的にトナーコート量が減少し、潤滑剤となっていたトナーが減少するために現像ローラ 5 と規制ブレード 6 との摩擦が増えてトナーが現像ローラ 5 に融着し易くなるためであると考えられる。

## 【0102】

このように、現像ローラ 5 の半径を  $R$ 、単層規制手段としての規制ブレード 6 の曲げ部

(変曲部) 6 A の曲率半径を  $r$ 、現像ローラ 5 と規制ブレード 6 との当接部から上記曲げ部 6 A の手前までの距離である NE 長を  $x$  とした場合に、好ましくは、

【0103】

【数 4】

$$\sqrt{(R+r)^2+(x+r)^2} - R \leq 550 \mu\text{m}$$

【0104】

とすることで、第 2 のトナー層（混合現像剤層）L 2 を掻き落とすことができ、混色を防止し、色分離能力を向上させることができる。

【0105】

又、単層規制手段としての規制ブレード 6 が曲げ部 6 A を有し、曲げ部 6 A 近傍で現像ローラ 5 と当接し、好ましくは、曲げ部 6 A の曲率半径  $r$  は  $0.5 \text{ mm}$  以下、且つ、規制ブレード 6 と現像ローラ 5 との当接圧が  $5 \text{ gf/cm}$  以上  $100 \text{ gf/cm}$  以下とすることで、第 2 のトナー層（混合現像剤層）L 2 を掻き落とすことができ、混色を防止し、色分離能力を向上させ、且つ、色切り替えを連続して行った際に発生する現像ローラ 5 への現像剤融着を防止することができる。

【0106】

以上では、現像ローラ 5 に直流のバイアスが印加されている場合について例示したが、現像バイアス又は剥ぎ取り／供給ローラ 13 に印加するバイアスに交流が重畳されていても、時間平均で両者に電位差が設けられていれば同様な効果がある。

【0107】

以上説明したように、本実施例によれば、1 つの現像装置 7 で複数種類のトナーを選択的に現像に供することができると共に、形成画像上のかぶり、色にごり等の画像不良の発生を低減させ、且つ、装置設計の自由度の向上を可能とすることができる。これにより、フルカラー画像形成装置において、従来 4 つ必要であった現像装置 7 を 2 つに簡略化することが可能となる。

【0108】

以下、本発明の効果を更に明らかにするために、いくつかの比較例について説明する。

【0109】

(比較例 1)

図 11 (a)、(b) に、比較例 1 として特許文献 6 に開示される構成を示す。

【0110】

図 11 (a)、(b) に示す現像装置 50 は、正帯電性の非磁性一成分現像剤（正帯電性トナー） $T_p$  と負帯電性の非磁性一成分現像剤（負帯電性トナー） $T_n$  とが混合された混合現像剤 T を用いる。現像装置 50 は、現像ローラ 51 を有し、図中の矢印の方向に回転する。掻き取りブレード 53 が現像ローラ 51 に当接して配置されており、現像ローラ 51 上の余剰トナーを掻き落とす。そして、現像ローラ 51 にトナーを供給する供給ローラ 52、供給ローラ 52 上のトナー量を規制すると共に供給ローラ 52 上のトナーを摩擦帯電させる規制ブレード 54 が設けられている。そして、現像ローラ 51 と供給ローラ 52 との間には電位差  $V$  が設けられており、その値は  $100 \sim 1000 \text{ V}$  である。図 11 (a) は現像ローラ 51 と供給ローラ 52 とが接触している場合、図 11 (b) は現像ローラ 51 と供給ローラ 52 とが非接触の場合を示している。

【0111】

図 11 (a) の構成では、電位差によって一方の極性のトナーが現像ローラ 51 に移動し、他方の極性のトナーが供給ローラ 52 側に移動するが、トナーが移動できるスペースが極めて小さいためにスムーズに移動できず、完全な色分離ができないために現像ローラ 51 上で混色が発生する。これにより濃度ムラ、色かぶりが発生してしまう。又、電位差の極性を切り替えた時にもやはりトナーが移動できるスペースが極めて小さいために現像

ローラ 51 上にコートされるトナーの色が切り替わるまで数周の回転を要し、実用的でない。

#### 【0112】

図 11 (b) の構成では、供給ローラ 52 から一方の極性のトナーのみ飛翔して現像ローラ 51 に付着するため混色の問題は低減できる。しかし、供給ローラ 52 に当接された規制ブレード 54 のみによって供給ローラ 52 上の混合現像剤を帯電させているため、帯電量の分布が広く、供給ローラ 52 から飛翔するトナーは均一ではなく、現像ローラ 51 上でムラになり易い。

#### 【0113】

これらのことから、上記特許文献 6 では図 11 (b) の構成で、磁性現像剤と磁石を内包する供給ローラ 52 を用いて交番電界下で該現像剤を供給ローラ 52 から現像ローラ 51 に均一に飛翔させる構成を推奨している。

#### 【0114】

しかしながら、発色の高い磁性現像剤が現時点では得られておらず、フルカラーの色再現範囲が狭いという根本的な問題を有している。

#### 【0115】

更に、図 11 (b) の構成では、混色を防止するために混合現像剤 T が現像ローラ 51 に触れないようにする現像剤量を管理する必要があり、且つ、供給ローラ 52 の近傍には十分な現像剤量を維持しなければ供給量が低下し、濃度薄の要因となってしまう。このため、現像ローラ 51 は供給ローラ 52 に対して重力方向の上方に配置する必要があり、且つ、供給ローラ 52 が常に混合現像剤 T に漬かっているように現像剤量を調整する必要があり、装置が複雑になる上、設計上の自由度が少ないと言う問題がある。

#### 【0116】

##### (比較例 2)

図 12 に、比較例 2 として特許文献 3 に開示される構成を示す。

#### 【0117】

図 12 に示す現像装置 60 では、ホッパー 63 には正帯電性の非磁性一成分現像剤（正帯電性トナー） $T_p$  と負帯電性の非磁性一成分現像剤（負帯電性トナー） $T_n$  との混合現像剤 T が収納されている。ホッパー 63 の下部開口には現像ローラ 61 の上部表面が近接している。現像ローラ 61 は芯金に導電性弾性ゴムを被覆したものである。現像ローラ 61 の上部表面移動方向下流側のホッパー 63 の側壁には、ドクター 62 が設けられており、その先端は現像ローラ 61 の表面に対し所定の間隔を設けて近接している。ドクター 62 は導電性で、その摩擦帯電系列上の順位が、一方のトナーのものと同じか、又は両トナーのものの中間に位置している。そして、ドクター 62 と現像ローラ 61 との間に電位差 V が設けられている。電位差 V は、可変電源により、極性を正負両方に変えられるようになっている。ドクター 62 はホッパー 63 から現像ローラ 61 の表面に供給される 2 色のトナー量を規制すると共に、2 色のトナーに対する摩擦による帯電と電荷注入による帯電とを同時に行う。

#### 【0118】

上記電位差 V を正の電位差にすると負帯電性トナー  $T_n$  が現像ローラ 61 に供給されるが、同時に正帯電性トナー  $T_p$  の一部も電荷注入を受けて負に帯電してしまう。これにより、正帯電性トナー  $T_p$  も負帯電性トナー  $T_n$  と同時に現像に供されて、現像像に混色を起こしてしまう。又、正帯電性トナー  $T_p$  もドクター 62 をすり抜けて現像に供されるために、色かぶり、濃度ムラが発生する。

#### 【0119】

##### (他の実施例)

上記実施例では、規制ブレード 6 の先端側に曲げ部 6A がある場合について例示したが、その他のブレード形態でも同様の単層規制効果がある。図 9 に、規制ブレード 6 の他の形態を示す。尚、図 9 においては、剥ぎ取り／供給ローラ 13、現像容器 8 等を省略してあり、規制ブレード 6 と現像ローラ 5 の周辺のみを図示してある。

## 【0120】

図9(a)は、先端に曲げ部6Aが無い板状の規制ブレード(板状ブレード)29で現像ローラ5上のトナーを掻き落とす構成である。板状ブレード29の取り込み高さ $h$ は、曲率半径 $r=0$ とした場合の上記条件(式(1))で単層規制を行うことができる。簡便な構成で単色分離効果が得られるが、板状ブレード29の先端と現像ローラ5とが当接すると現像ローラ5に傷がつき、スジ画像が発生する場合があるので、板状ブレード29を剛体にする場合は、上記NE長 $x$ について、 $x>0$ の領域で使用するか、若しくはウレタン、シリコン等の弾性体のブレードを用いることが好ましい。

## 【0121】

図9(b)は、板状ブレード29の短所を補う構成であり、金属板ブレード30Aの先端の少なくとも現像ローラ5の表面側にウレタン、シリコン等の弾性体からなるチップ部材30Bが接着又は一体成形されている規制ブレード(チップブレード)30である。このチップブレード構成であればNE長 $x=0$ としてもスジ画像が発生せず、高い単色分離効果を得ることができる。更に、金属板ブレード30A(板部材)のヤング率が高いために、弾性体のみのブレードと比較して当接圧を高めることができ、当接圧の設定の自由度が高い。

## 【0122】

図9(c)は、規制ブレード(図示の例ではチップブレード30)の固定端が当接部より現像ローラ5の回転方向上流側にある構成である。上記図9(b)の構成と比較して混合現像剤層の掻き取り部をよりコンパクトにできる長所があるが、現像ローラ5の曲率半径が大きい場合には掻き落とした混合現像剤Tが滞留し易いため、現像ローラ5の曲率半径が小さい場合に好適な単層規制方法である。

## 【0123】

図9(d)は、上記図9(c)の欠点を補う構成であり、四角柱状の規制部材31Bが弾性体としてバネ31Aによって現像ローラ5に押圧されて規制手段31を構成する。単層規制部が比較的コンパクトにでき、且つ、掻き落とした混合現像剤Tが現像ローラ5の径によらず滞留し難いという長所がある。

## 【0124】

又、本発明は、現像装置が単体若しくは他の部材と一体で画像形成装置本体に対して着脱可能なカートリッジとされている場合にも等しく適用可能である。この場合、カートリッジは画像形成装置本体に設けられた装着手段を介して、画像形成装置本体に対して取り外し可能に装着される。

## 【0125】

例えば、図10は、電子写真感光体1と、この電子写真感光体1に作用するプロセス手段としての現像手段7、帯電手段2及びクリーニング手段10とが枠体25によって一体的に構成され、画像形成装置本体に着脱可能とされたプロセスカートリッジ26を示す。プロセスカートリッジ26は、画像形成装置本体に設けられた装着ガイド、位置決め手段等の装着手段27を介して、画像形成装置本体に対して取り外し可能に装着される。プロセスカートリッジ方式によれば、例えば、トナーが消耗したとき、感光ドラム1が寿命となったとき、或いはクリーナ容器14中の廃トナー16がいっぱいになったとき等に、装置のメンテナンスをサービスマンによらずに、ユーザー自身で行うことができるので、格段に操作性を向上させることができる。

## 【0126】

プロセスカートリッジ26が正常に装置本体に装着されると、装置本体に設けられた駆動手段と、感光ドラム1に駆動を伝達するギア等とされる駆動伝達手段とが連結され、感光ドラム1は駆動可能な状態となる。更にこの駆動は、現像ローラ5、剥ぎ取り/供給ローラ13、攪拌部材15に伝達される。又、プロセスカートリッジ26が装置本体に装着されると、現像ローラ5、剥ぎ取り/供給ローラ13への給電接点部として、装置本体側に設けられた装置本体側現像バイアス接点11A、装置本体側供給バイアス接点12Aが、それぞれプロセスカートリッジ26側に設けられたカートリッジ側現像バイアス接点1

1 B、カートリッジ側供給バイアス接点 1 2 B と電氣的に接続される。これにより、これら接点部を介して、装置本体に設けられた現像バイアス電源 1 1、供給バイアス電源 1 2 から、それぞれ現像ローラ 5、剥ぎ取り／供給ローラ 1 3 にバイアスを印加することが可能となる。

【0127】

プロセスカートリッジ 2 6 は、図示の態様に制限されず、クリーニング手段 1 0、帯電手段 2 のいずれか一方若しくは両方が設けられていなくても良い。つまり、プロセスカートリッジは、電子写真感光体と、電子写真感光体に作用するプロセス手段としての帯電手段、現像手段、クリーニング手段のうち少なくとも 1 つを一体的にカートリッジ化して、このカートリッジを装置本体に対して着脱可能としたものであるが、本発明は、少なくとも電子写真感光体と、現像剤を収容する現像容器、現像容器内の現像剤を被現像対象へと搬送する現像剤担持体、多層形成手段、単層規制手段を有する現像手段と、を一体的にカートリッジ化して、このカートリッジを装置本体に対して着脱可能としたものであれば、好適に適用できる。

【0128】

現像装置が単体で画像形成装置本体に対して着脱可能なカートリッジ（現像カートリッジ）は、図 1 0 に示すプロセスカートリッジから、電子写真感光体 1、帯電手段 2、クリーニング手段 1 0 を省いたものに相当する。

【0129】

このように、現像装置がカートリッジ（現像カートリッジ、プロセスカートリッジ）として画像形成装置本体から着脱可能とされている場合、本発明によれば、1 つの現像装置で従来の 2 色分の現像装置を交換できるため、メンテナンスの簡略化が可能となる。

【0130】

又、上記実施例では、画像形成装置は、像担持体から現像剤像が転写される被転写体として中間転写体を有するとして説明したが、本発明はこれに限定されるものではない。本発明は、上記中間転写体の代わりに、記録紙等の記録材を担持して像担持体との対向部に繰り返し記録材を搬送し、その記録材上に逐次に複数種類の現像剤から成る現像剤像を転写させるための記録材担持体を有するものにも等しく適用可能である。更に、本発明は、単一の像担持体に対して単一若しくは複数の本発明に従う現像装置を設け、これにより像担持体上に複数色の現像剤像を逐次に形成し、これを中間転写体或いは記録材担持体上の記録材に順次転写して合成画像を得る画像形成装置にも適用可能である。

【図面の簡単な説明】

【0131】

【図 1】 本発明に係る画像形成装置の一実施例の概略断面図である。

【図 2】 本発明に係る現像装置の一実施例の概略断面図である。

【図 3】 図 2 の現像装置における現像ローラ、剥ぎ取り／供給ローラ及び規制ブレード近傍を拡大して示す模式図である。

【図 4】 図 1 の画像形成装置の制御態様を説明するための概略制御ブロック図である。

【図 5】 現像ローラ剥ぎ取り／供給ローラ間電位差と、トナーコート量及びトナーコート中のトナーの帯電量との関係を示すグラフ図である。

【図 6】 規制ブレードの搔き取りについて説明するための説明図である。

【図 7】 トナーコート量とトナーコート中のトナーの帯電量との関係を示すグラフ図である。

【図 8】 規制ブレードの当接圧と規制ブレードの先端の曲率半径との関係を示すグラフ図である。

【図 9】 トナー量規制手段の他の実施例を説明するための模式図である。

【図 1 0】 本発明に係るプロセスカートリッジの一実施例の概略断面図である。

【図 1 1】 従来の現像装置の一例の概略断面図である。

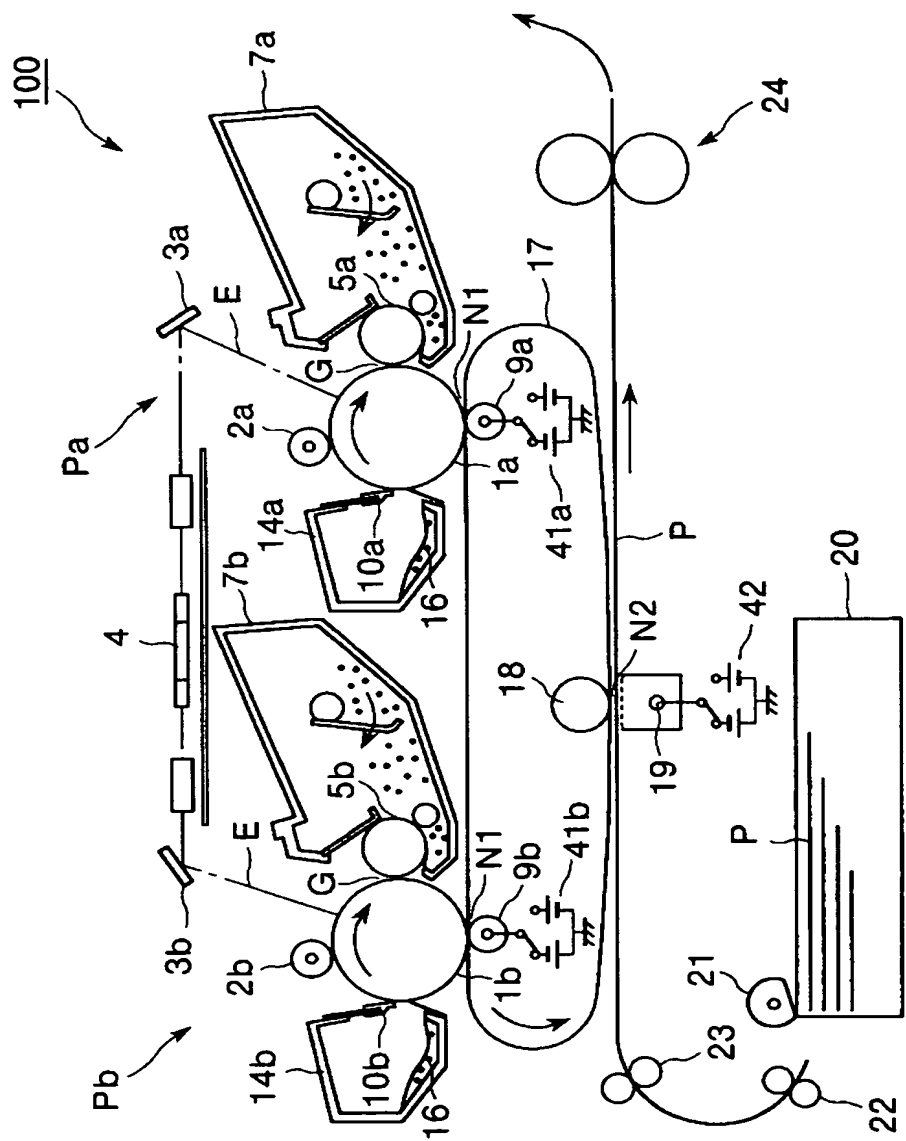
【図 1 2】 従来の現像装置の他の例の概略断面図である。

## 【符号の説明】

## 【 0 1 3 2 】

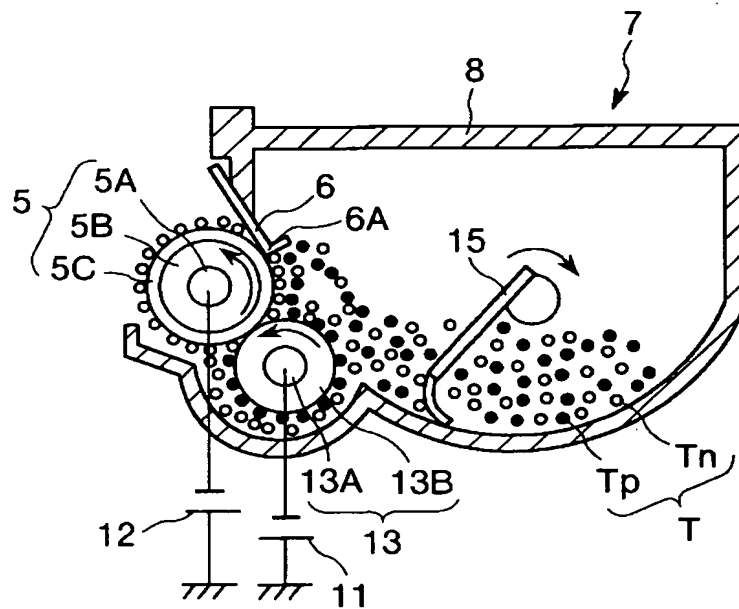
1	感光ドラム（電子写真感光体、像担持体）
2	帯電ローラ（帯電手段）
4	レーザースキャナ（露光手段）
5	現像ローラ（現像剤担持体）
6	規制ブレード（第 2 の分離手段、単層規制手段、層規制手段）
7	現像装置（現像手段）
8	現像容器
9	一次転写ローラ（一次転写手段）
1 0	クリーニングブレード（クリーニング手段）
1 1	供給バイアス電源（電圧印加手段）
1 2	現像バイアス電源（電圧印加手段）
1 3	剥ぎ取り／供給ローラ（第 1 の分離手段、多層形成手段）
1 5	攪拌部材
1 7	中間転写ベルト（中間転写体）
1 9	コロナ帯電部（トナー帯電手段、二次転写手段）
T n	負帯電性トナー
T p	正帯電性トナー
T	混合現像剤
P	記録材

【書類名】 図面  
【図 1】

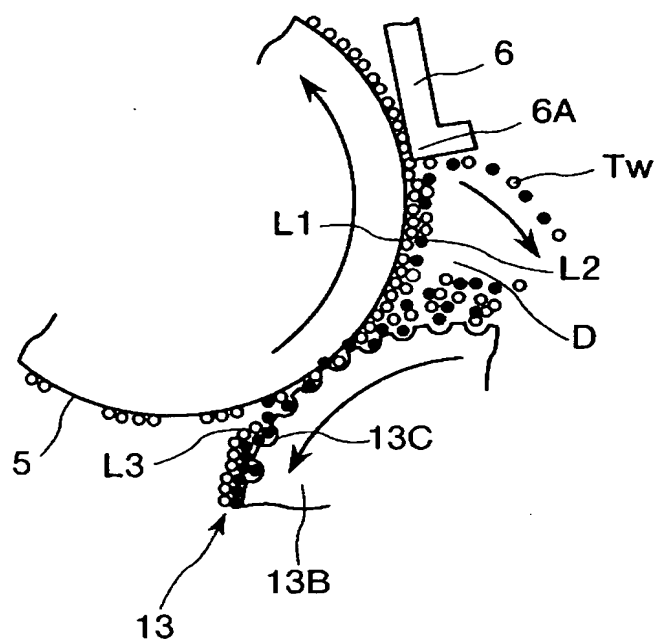




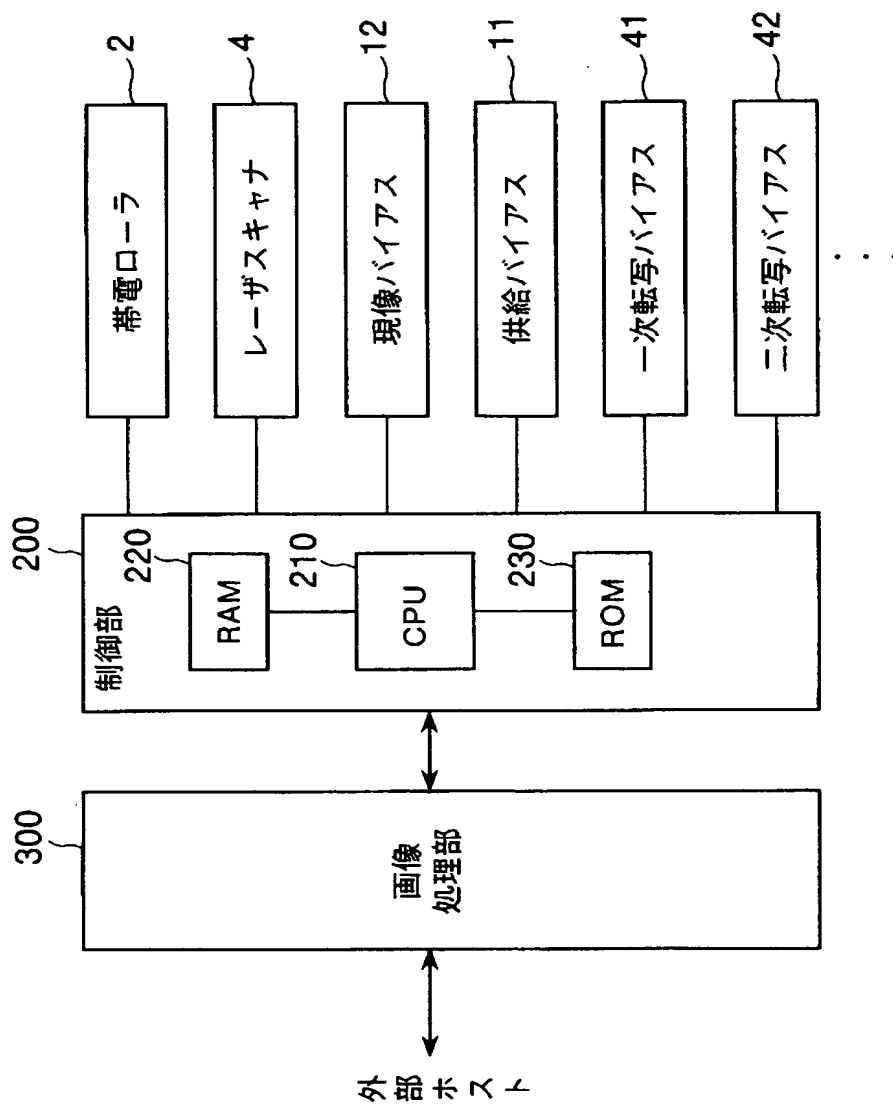
【図 2】



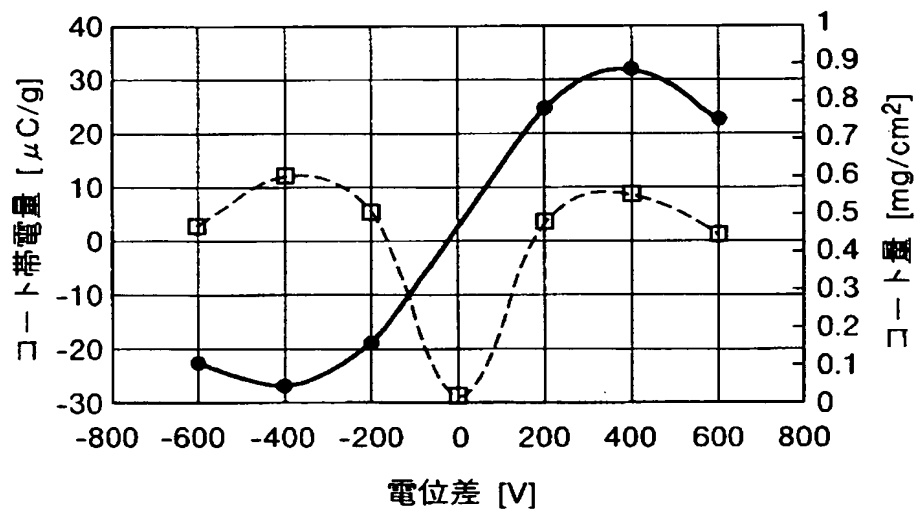
【図 3】



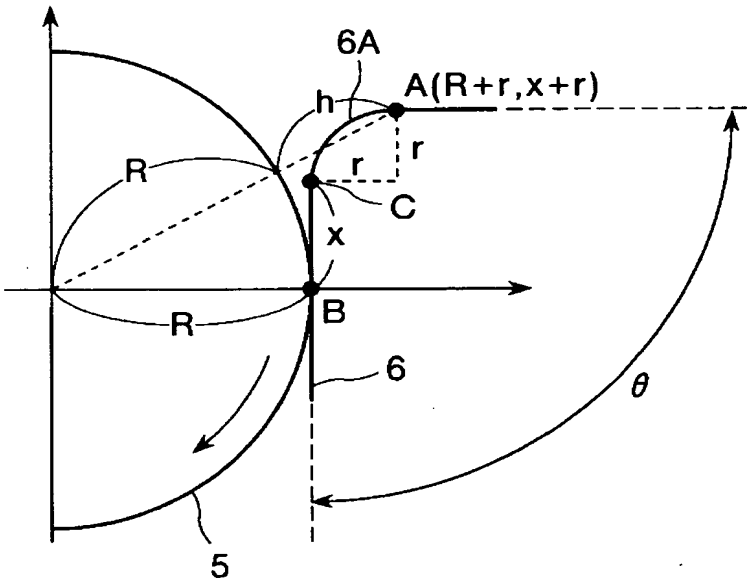
【図 4】



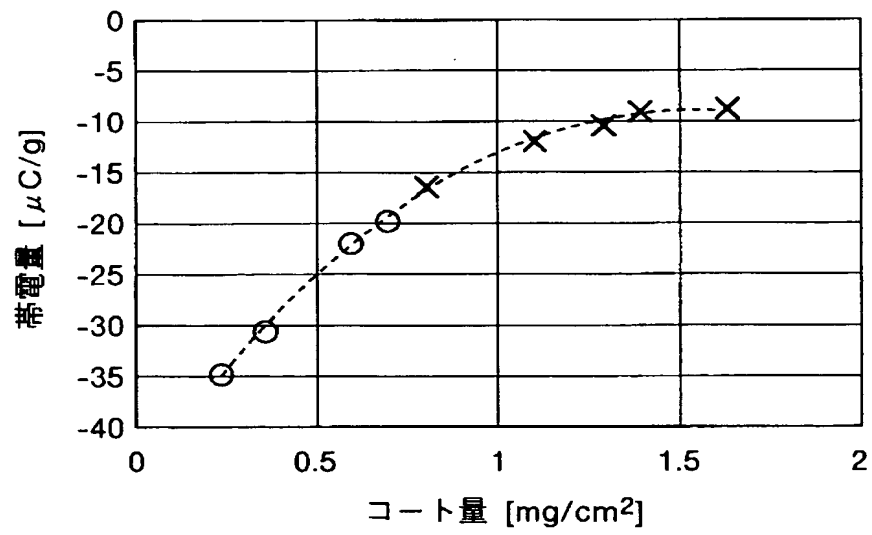
【図 5】



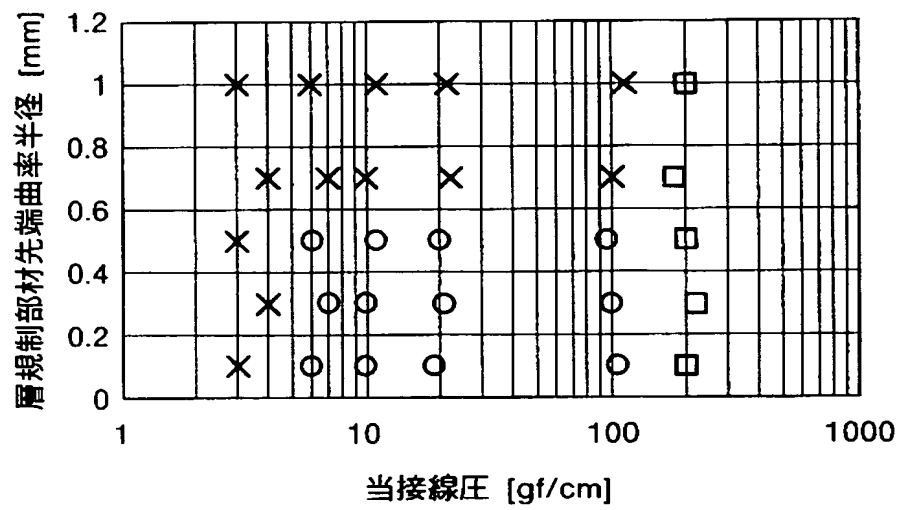
【図 6】



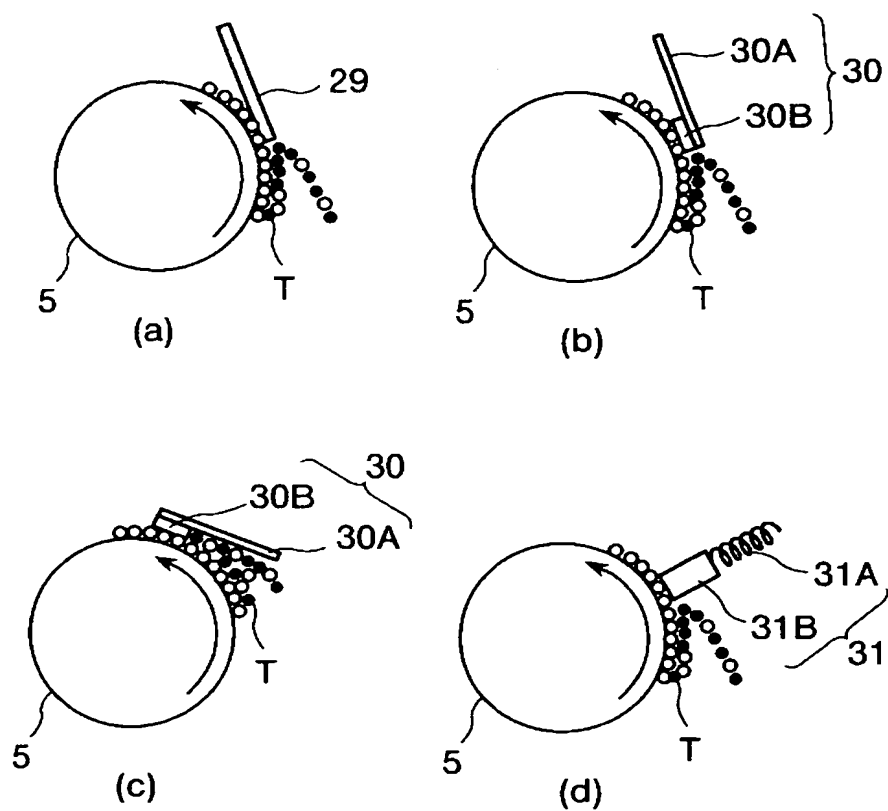
【図 7】



【図 8】

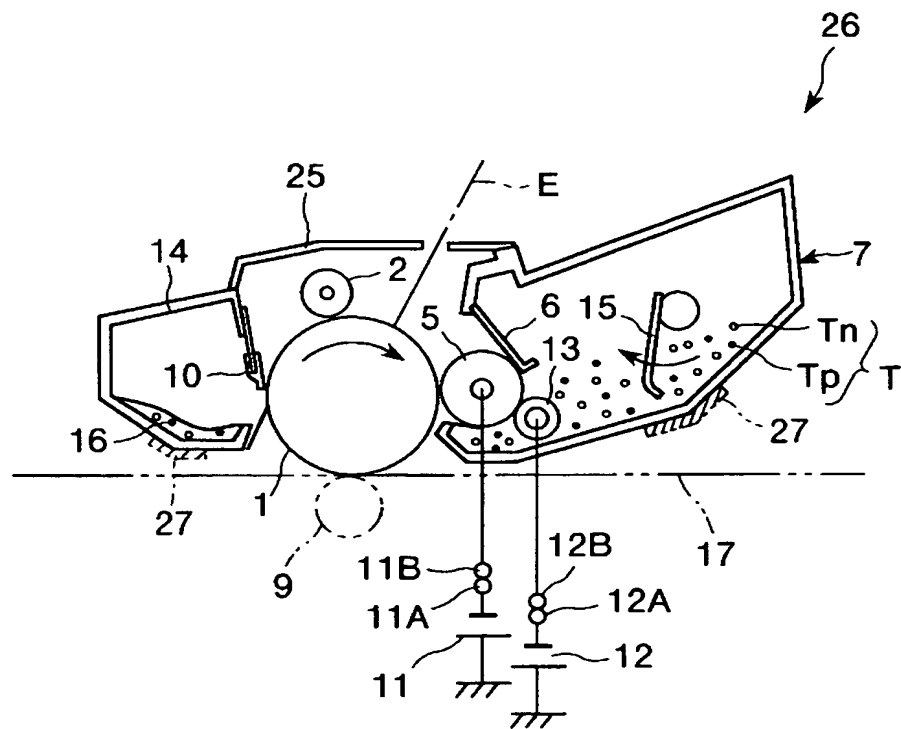


【図 9】

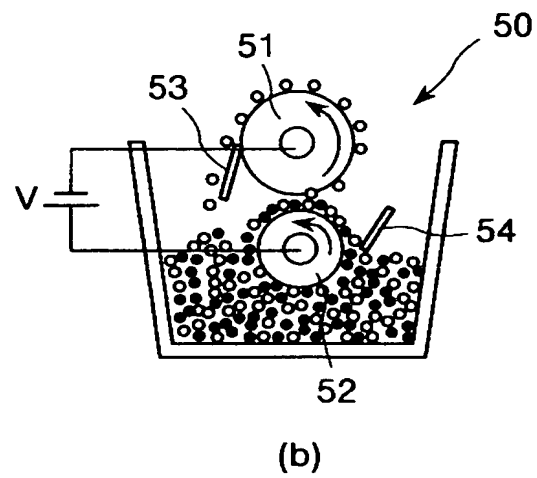
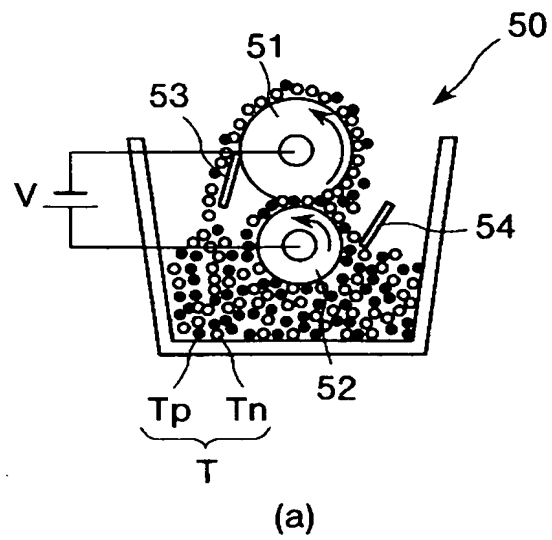




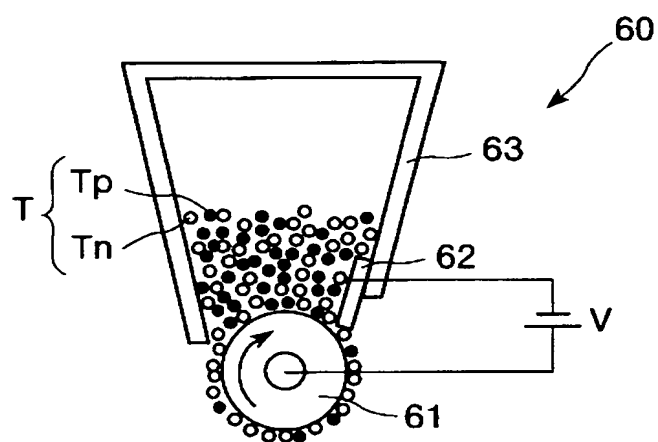
【図 10】



【図 11】



【図 12】



## 【書類名】要約書

## 【要約】

【課題】複数種類の現像剤を選択的に現像に供することができると共に、混色を防止して、色にごり、色かぶり、濃度ムラ等の画像不良の発生を防止し、且つ、設計の自由度を向上させることのできる現像装置、プロセスカートリッジ及び画像形成装置を提供する。

【解決手段】異なる帯電極性を有する複数種類の現像剤が収容される現像容器 8 と、現像剤を表面に担持して搬送する現像剤担持体 5 と、を有する現像装置 7 は、主に一方の帯電極性を有する現像剤を選択的に現像剤担持体 5 上に形成する第 1 の分離手段 13 と、第 1 の分離手段 13 によって形成された現像剤層を選択的に通過させる第 2 の分離手段 6 と、を有する構成とする。

【選択図】図 2

## 認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 3 - 4 0 4 9 3 4
受付番号	5 0 3 0 1 9 9 6 1 4 7
書類名	特許願
担当官	第二担当上席 0 0 9 1
作成日	平成 1 5 年 1 2 月 8 日

## &lt; 認定情報・付加情報 &gt;

## 【特許出願人】

【識別番号】	000001007
【住所又は居所】	東京都大田区下丸子 3 丁目 3 0 番 2 号
【氏名又は名称】	キャノン株式会社

## 【代理人】

申請人	
【識別番号】	100075638
【住所又は居所】	東京都港区新橋 5 丁目 1 6 番 5 号 スプリュー新 橋ビル 倉橋国際特許事務所
【氏名又は名称】	倉橋 暎

特願 2 0 0 3 - 4 0 4 9 3 4

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [ 0 0 0 0 0 1 0 0 7 ]

1. 変更年月日 1 9 9 0 年 8 月 3 0 日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都大田区下丸子 3 丁目 3 0 番 2 号

氏 名 キヤノン株式会社